

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 02-088154

(43)Date of publication of application : 28.03.1990

(51)Int.Cl. B23Q 41/02

(21)Application number : 63-236382

(71)Applicant : HITACHI LTD

(22)Date of filing : 22.09.1988

(72)Inventor : AZUMA HITOSHI

HONOKI HIDEYUKI

SUZUKI TAKAMICHI

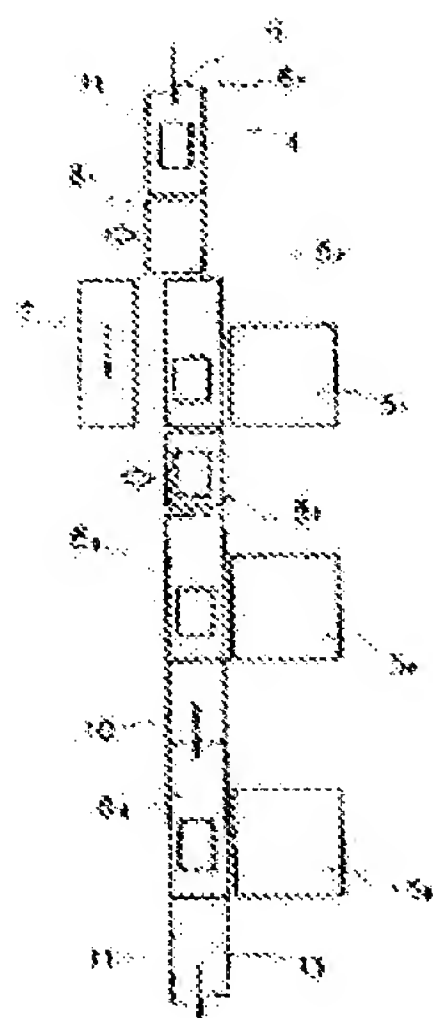
SASAKI TAISUKE

(54) PRODUCTION METHOD AND PRODUCTION LINE EQUIPMENT THEREOF

(57)Abstract:

PURPOSE: To eliminate the work queue of each work equipment and to improve the operation rate by allocating a work element respectively so as to uniformize the processing time of plural work equipments and feeding a work to plural working equipments.

CONSTITUTION: In the production line equipment of a tact method, a work element and the number of processing pieces are allocated to each work (assembly) equipments 51-53 so that the processing time is uniformized each other respectively. Moreover, the work element to which a work 4 is allocated by a feed transfer means 6 can be processed



by providing the transfer route (moving conveyor 81, 82, jump conveyor 7) capable of feeding the work 4 to plural work equipments 51, 52. Consequently, the operation rate

of all of the work equipments is improved at a low equipment cost.

7557UP

Conventional Art 4

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

平2-88154

⑬ Int. Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成2年(1990)3月28日

B 23 Q 41/02

Z

7528-3C

審査請求 未請求 請求項の数 12 (全12頁)

⑮ 発明の名称 生産方法およびその生産ライン設備

⑯ 特 願 昭63-236382

⑰ 出 願 昭63(1988)9月22日

⑱ 発 明 者 東 人 士 神奈川県横浜市戸塚区吉田町292番地 株式会社日立製作所生産技術研究所内

⑲ 発 明 者 朴 木 秀 行 神奈川県横浜市戸塚区吉田町292番地 株式会社日立製作所生産技術研究所内

⑳ 発 明 者 鈴木 高 道 神奈川県横浜市戸塚区吉田町292番地 株式会社日立製作所生産技術研究所内

㉑ 発 明 者 佐々木 泰 輔 神奈川県横浜市戸塚区戸塚町216番地 株式会社日立製作所戸塚工場内

㉒ 出 願 人 株式会社日立製作所 東京都千代田区神田駿河台4丁目6番地

㉓ 代 理 人 弁理士 秋本 正実

明 細 書

1. 発明の名称

生産方法およびその生産ライン設備

2. 特許請求の範囲

1. 所定のタクトタイムで作業物を複数の作業設備に順次供給搬送して作業物にあらかじめ設定された多数の作業要素を連続的に処理する生産方法において、上記各作業設備にそれぞれ処理時間が互いに均一化されるように作業要素と処理個数とを割付けるとともに供給搬送手段により作業物を割付けられた作業要素を所定の順序で処理しうるように作業物を複数の作業設備に供給搬送する生産方法。

2. 複数の作業設備は、それぞれ複数の作業物を処理したとき、その処理時間が互いに均一化するように、少なくとも一部の作業設備に複数の作業要素を割付けるとともにその中の1つを他の作業設備と同一の作業要素を割付ける請求項1記載の生産方法。

3. 供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて形

成され、複数の作業設備の配列順序にしたがって作業物を順次供給搬送する供給搬送路と、この供給搬送路の途中から分岐し、一部の作業設備を通過して再び供給搬送路に合流するパイパス供給搬送路とを備え、各作業設備での複数の作業物の処理時間が互いに均一化するように作業物を供給搬送する請求項1記載の生産方法。

4. 供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を備え、かつこの供給搬送路に各作業設備毎に作業エリアと作業待ちバッファエリアとを備え、各作業設備の処理時間、待ち時間に対応して作業物を作業エリアとバッファエリアとに搬送する請求項1記載の生産方法。

5. 供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を備え、かつこの供給搬送路に各作業設備毎に複数の作業エリアを備えた請求項1記載の生産方法。

6. 供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を複数並列に備え、かつこ

れら複数の供給搬送路にそれぞれ各作業設備毎に作業エリアを備えた請求項1記載の生産方法。

7. 供給搬送手段によって所定のタクトタイムで作業物を複数の作業設備に順次搬送して作業物にあらかじめ設定された作業要素を連続的に処理する生産ライン設備において、それぞれ処理時間が互いに均一化するように作業要素と処理個数とを割付けられた複数の作業設備と、作業順序にしたがって作業要素の割付けられた複数の作業設備に順次作業物を供給搬送する供給搬送手段とを備えた生産ライン設備。

8. 複数の作業設備は、それぞれ複数の作業物を処理したとき、その処理時間が互いに均一化するように、少なくとも1部の作業設備に複数の作業要素を割付けるとともにその中の1つを他の作業設備と同一の作業要素を割付ける請求項7記載の生産ライン設備。

9. 供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて形成され、複数の作業設備の配列順序にしたがって作業物を順次供給搬送する供給搬送路と、こ

の供給搬送路の途中から分岐し、1部の作業設備を通過して再び供給搬送路に合流するバイパス供給搬送路とを備え、各作業設備での複数の作業物の処理時間が互いに均一化するように作業物を供給搬送する請求項7記載の生産ライン設備。

10. 供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を備え、かつこの供給搬送路に各作業設備毎に作業エリアと作業待ちバッファエリアとを備え、各作業設備の処理時間、待ち時間に対応して作業物を作業エリアとバッファエリアとに搬送する請求項7記載の生産ライン設備。

11. 供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を備え、かつこの供給搬送路に各作業設備毎に複数の作業エリアを備えた請求項7記載の生産ライン設備。

12. 供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を複数並列に備え、かつこれら複数の供給搬送路にそれぞれ各作業設備毎

に作業エリアを備えた請求項7記載の生産ライン設備。

J. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は、産業機械、家庭用機器、半導体部品などの同一機種または類似機種の製品を連続的に多数生産する生産方法およびその生産ライン設備に係り、とくに稼働率の向上および生産量の増減・タクトタイムの変化に好適な生産方法およびその生産ライン設備に関する。

〔従来の技術〕

従来、たとえば、家庭用電器のように、同一品種の製品を、数十～数千個まとめて組立てる場合には、第9図に示すように、タクトコンベア形の組立作業装置が使用されている。

この組立作業装置では、ある一定期間、作業物4を停止して（この各停止期間をタクトといい、このタクトの時間的長さをタクトタイムといい、 τ であらわす。）行い、かつ間隔 δ だけ移動をくり返すタクトコンベア1にそうて間隔 δ をもって

複数の組立手段 $2_1, 2_2, \dots, 2_n$ が配置され、これら複数の組立手段 $2_1, 2_2, \dots, 2_n$ は、それぞれタクトコンベア1により前方に移動された作業物 $4_1, 4_2, \dots, 4_n$ を組立てる。なお、上記コンベアは、上記のようなタクトコンベア1でなく、連続的に移動する連続移動コンベアにおいても同様な方法で行われている。

各組立手段 $2_1, 2_2, \dots, 2_n$ は、それぞれ組立作業の内容を異にし、かつ組立作業の内容は、製品1個を組立てるのに必要な作業要素を漏れなくしかも重複することなく配分されている。

したがって各組立手段 $2_1, 2_2, \dots, 2_n$ は、製品1個を組立てるのに必要な全作業要素の1部を専門的に分担している。

製品の最も基礎となる部品が各組立手段 $2_1, 2_2, \dots, 2_n$ の作業開始時点ごとに1個タクトコンベア1上の各組立手段 $2_1, 2_2, \dots, 2_n$ の前に置かれて作業物 4_n となる。

各組立手段 $2_1, 2_2, \dots, 2_n$ は、タクトタイム τ の間にそれぞれ担当する複数の作業要素を所定の

順序にしたがって前に置かれた作業物 4_n を完全に作業し終らせなければならない。そして各組立手段 $2_1, 2_2, \dots, 2_n$ で作業終了した作業物 4_n はタクトコンベア1によって距離 L だけ移送されてつぎの組立手段 $2_1, \dots, 2_n$ で作業が行われる。

このようにして作業物 4_n がタクトコンベア1により順次距離 L だけ移送されて n 個の組立手段2で作業されると、完成製品となるものである。

なお、従来この種の関連するものには、たとえば特開昭61-24951号公報および特開昭53-8883号公報が挙げられる。

〔発明が解決しようとする課題〕

上記従来のタクトコンベア方式では、タクトタイム τ が最小になるように各組立手段の作業要素を割付ける必要がある。

その理由は、タクトコンベア方式による組立ラインの設計では、各組立手段の稼働率を向上し、少ない組立手段にて製品が組立てられるようにすることが重要であり、そのためには、各組立手段に対してタクトタイム τ を越えないで、しかもタ

クトタイム τ にできるだけ近い作業時間 τ が得られるように各作業要素を配分する必要があるからである。

しかるに、上記のようにタクトタイム τ が最小になるように各組立手段の作業要素を割付けることは、与えられたタクトタイムと各作業要素の所要時間とによっては、実現することが困難な場合があり、そのため、タクトコンベア方式による組立作業は高い稼働率を得ることが困難となる問題があった。

たとえばタクトタイム60秒になるように各作業要素の所要時間の値を有する製品（作業要素の実行順は作業要素番号順とする。）タクトコンベア方式で組立ラインを設計すると、第10図に示すような設計結果となる。

すなわち、第10図に示すように、全体で3台の組立手段 $5_1, 5_2, 5_3$ を必要とし、これら各組立手段 $5_1, 5_2, 5_3$ には、唯一つの作業要素のみが割当てられ、平均的な組立稼働率は83%になる。

この組立稼働率は、実用上経済的な見地から許容できないほどの低い値である。

この低い組立稼働率は、第11図に示す各組立手段 $5_1, 5_2, 5_3$ に関するタクトタイム中の稼働時間（斜線部）と不稼働時間（空白部）の分布において後者の占める割合が大きいことから理解される。

このように、従来のタクトコンベア方式では、各組立手段が分担する作業要素の所要時間がバラツキ、その作業要素の最大の所要時間がタクトタイムとなり、各組立手段が分担する作業要素の所要時間は、タクトタイム以下となって平均的な組立稼働率が低下するという問題があった。

本発明の目的は、上記従来のタクトコンベア方式における問題点を解決し、作業設備の稼働率を高めうる生産方法およびその生産ライン設備を提供することにある。

〔課題を解決するための手段〕

上記目的を達成するため、本発明の生産方法は、供給搬送手段によって所定のタクトタイムで作業

物を複数の作業設備に順次供給搬送して作業物にあらかじめ設定された多数の作業要素を連続的に処理する生産方法において、上記各作業設備にそれぞれ処理時間が互いに均一化されるように作業要素と処理個数とを割付けるとともに供給搬送手段により作業物を割付けられた作業要素を所定の順序で処理しうるように複数の作業設備に搬送するものである。

また、複数の作業設備は、生産量の増減およびタクトタイムの変化に対応するため、それぞれ複数の作業物を処理したときその処理時間が互いに均一化するように、少なくとも1部の作業設備に複数の作業要素を割付けるとともに、その中の1つを他の作業設備と同一の作業要素を割付けるものである。

また供給搬送手段は、すべての作業設備に待ち時間が発生しないように作業物を供給搬送するため、複数の作業設備にそうて形成され、複数の作業設備の配列順序にしたがって作業物を順次供給搬送する供給搬送路と、この供給搬送路の途中か

ら分岐し、1部の作業設備を通過して再び供給搬送路の途中に合流するバイパス供給搬送路とを備え、各作業設備での処理時間に対応して作業物を各作業設備に供給搬送するものである。

また供給搬送手段は、各作業設備の作業要素に基づいて作業物を供給搬送するため、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を備え、かつこの供給搬送路に各作業設備毎に作業エリアと作業待ちバッファエリアとを備え、各作業設備の処理時間、待ち時間に対応して作業物を作業エリアとバッファエリアとに供給搬送するものである。

また供給搬送手段は、各作業設備の作業待ち時間を減少するため、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を備え、かつこの供給搬送路に各作業設備毎に複数の作業エリアを備えたものである。

また供給搬送手段は、各作業設備の作業待ち時間を減少するため、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を複数平行に備え、かつこれら供給搬送路にそれぞれ各作業設備毎に作業エリア

を備えたものである。

上記目的を達成するため、本発明の生産ライン設備は、供給搬送手段によって所定のタクトタイムで作業物を複数の作業物を作業設備に順次搬送して作業物にあらかじめ設定された作業要素を連続的に処理する生産ライン設備において、それぞれ処理時間が互いに均一化するように作業要素と処理個数とを割付けられた複数の作業設備と、作業順序にしたがって作業要素の割付けられた複数の作業設備に順次作業物を供給搬送する供給搬送手段とを備えたものである。

また、複数の作業設備は、生産量の増減およびタクトタイムの変化に対応するため、それぞれ複数の作業物を処理したときその処理時間が互いに均一化するように、少なくとも1部の作業設備に複数の作業要素を割付けるとともに、その中の1つを他の作業設備と同一の作業要素を割付けるものである。

また供給搬送手段は、すべての作業設備に待ち時間が発生しないように作業物を供給搬送するた

め、複数の作業設備にそうて形成され、複数の作業設備の配列順序にしたがって作業物を順次供給搬送する供給搬送路と、この供給搬送路の途中から分岐し、1部の作業設備を通過して再び供給搬送路の途中に合流するバイパス供給搬送路とを備え、各作業設備での処理時間に対応して作業物を各作業設備に供給搬送するものである。

また供給搬送手段は、各作業設備の作業要素に基づいて作業物を供給搬送するため、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を備え、かつこの供給搬送路に各作業設備毎に作業エリアと作業待ちバッファエリアとを備え、各作業設備の処理時間、待ち時間に対応して作業物を作業エリアとバッファエリアとに供給搬送するものである。

また供給搬送手段は、各作業設備の作業待ち時間を減少するため、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を備え、かつこの供給搬送路に各作業設備毎に複数の作業エリアを備えたものである。

また供給搬送手段は、各作業設備の作業待ち時

間を減少するため、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を複数平行に備え、かつこれら供給搬送路にそれぞれ各作業設備毎に作業エリアを備えたものである。

[作用]

上記の方法による本発明の生産方法においては、複数の作業設備の処理時間が互いに均一化するように複数の作業設備に作業要素を割付け、かつ供給搬送手段により作業物に作業要素を所定の順序で処理しうるように作業物を複数の作業設備に供給搬送するものであるので、すべての作業設備の稼働率を向上することができる。

また、複数の作業設備は、それぞれ複数の作業物を処理したとき、その処理時間が互いに均一化するように少なくとも1部の作業設備に複数の作業要素を割付けるとともにその中の1つを他の作業設備と同一の作業要素を割付けるので、生産量の増減およびタクトタイムの変化に対して低コストで対応することができる。

また供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて

形成され、複数の作業設備の配列順序にしたがって作業物を順次供給搬送する供給搬送路と、この供給搬送路の途中から分岐し、1部の作業設備を通過して再び供給搬送路に合流するバイパス供給搬送路とを備え、各作業設備での処理時間に対応して作業物を各作業設備に供給搬送するので、すべての作業設備に待ち時間が発生するのを減少して処理時間の短縮をはかることができる。

また、供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を備え、かつこの供給搬送路に各作業設備に作業エリアと作業待ちバッファエリアとを備え、各作業設備の処理時間、待ち時間に対応して作業物を作業エリアと作業待ちバッファエリアとに作業物を供給搬送するので、各作業設備の作業要素に基づいて作業物を供給搬送することができる。

また、供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を備え、かつこの供給搬送路に各作業設備毎に複数の作業エリアを備えたので、すべての作業設備の作業待ち時間を減少す

ている。

3個の組立設備5₁、5₂、5₃はそれぞれ後述の作業要素割付け方法によって割付けられた作業要素に基づいて作業物4を処理する。

コンベア6は、供給コンベア6₁と、3個の組立設備5₁、5₂、5₃にそれぞれ作業物4を供給する3個の作業コンベア6₂、6₃、6₄と、最初の組立設備5₁を飛び越えてつぎの組立設備5₂に供給する飛び越えコンベア7と、作業物4の供給方向と直角な方向に移動して供給コンベア6₁からの作業物4を作業コンベア6₂もしくは飛び越えコンベア7のいずれか一方におよび作業コンベア6₃もしくは飛び越えコンベア7のいずれか一方から供給された作業物4を作業コンベア6₄に供給する移動コンベア8₁、8₂と、中間コンベア10と、処理後の作業物4をつぎの生産ライン設備（図示せず）に搬送する排出コンベア11とから構成されている。なお、各作業コンベア6₂、6₃、6₄には、図示していないが、各組立設備5₁、5₂、5₃で処理される位置（実線にて示す位置）より

ることができる。

また供給搬送手段は、複数の作業設備にそうて形成された供給搬送路を複数平行に備え、これら複数の供給搬送路にそれぞれ各作業設備毎に作業エリアを備えたので、すべての作業設備の作業待ち時間を減少することができる。

上記のように構成された本発明の生産ライン設備は、それぞれ処理時間が互いに均一化するように作業要素と処理個数とを割付けられた複数の作業設備と、作業順序にしたがって作業要素を割付けられた複数の作業設備に順次作業物を供給搬送する供給搬送手段とを備えたので、低コストの設備費ですべての作業設備の稼働率を向上することができる。

〔実施例〕

以下、本発明の一実施例である生産ライン設備を示す第1図について説明する。

第1図に示すように、3個の組立設備5₁、5₂、5₃と、これら3個の組立設備5₁、5₂、5₃に作業物4を順次供給するコンベア6とから構成され

前方位置にバッファエリアを設置している。このバッファエリアは作業物4が各作業コンベア6₂、6₃、6₄にて各組立設備5₁、5₂、5₃の処理位置に供給されるとき、各組立設備5₁、5₂、5₃が未だ前の作業物4を処理している場合に処理が終了するまで待機している部分である。また矢印は作業物4の供給方向を示す。

つぎに3個の組立設備5₁、5₂、5₃の作業要素の決定方法および生産ライン設備の動作について説明する。

3台の組立設備5₁、5₂、5₃は、たとえばそれぞれ分担する3個の作業要素をY₁、Y₂、Y₃とし、これら3個の作業要素Y₁、Y₂、Y₃の作業時間をそれぞれt₁、t₂、t₃とすると、これら作業時間t₁、t₂、t₃とタクトタイムτとの間には、

$$\tau \approx t_c \approx \frac{t_1 + t_2}{2}$$

$$t_1 > \tau \approx t_c > t_2$$

の関係があるものとする。

この条件のもとでM個の作業物4をそれぞれ3個の作業要素 Y_1, Y_2, Y_3 を3台の組立設備 $5_1, 5_2, 5_3$ で処理する場合について検討すると、第1組立設備 5_1 で作業要素 Y_1 を処理するのに時間 t_1 を必要とし、この処理時間 t_1 は、上記 $t_1 > \tau$ の条件から、作業物4を第1組立設備 5_1 で作業要素 Y_1 を処理する時間 t_1 が不足する。

また第2組立設備 5_2 で作業要素 Y_2 を処理するのに時間 t_2 を必要とし、この処理時間 t_2 は、上記 $\tau > t_2$ の条件から、 $\tau - t_2$ 時間は、作業物4を第2組立設備 5_2 で作業要素 Y_2 を処理していないことになる。

さらに第3組立設備 5_3 で作業要素 Y_3 を処理するのに時間 t_3 を必要とし、この処理時間 t_3 は上記 $\tau \approx t_3$ の条件から、第3組立設備 5_3 で作業物4を作業要素 Y_3 を処理するのに不足もなく遊休することもないことになる。

このようにタクトタイム τ で順次供給される作業物4に対して第1組立設備 5_1 が作業要素 Y_1 を処理するには処理時間が不足し、その反対に第2

組立設備 5_2 で作業要素 Y_2 を処理するだけでは待ち時間が発生することがわかった。

そこで、第1組立設備 5_1 で処理できなかった作業要素 Y_1 の残部をつぎの第2組立設備 5_2 で処理するようにする。

すなわち、第2組立設備 5_2 で2種類の作業要素 Y_1, Y_2 を処理するようにすれば、すべての組立設備 $5_1, 5_2, 5_3$ の処理時間 t_1, t_2, t_3 が略同一になる。

またタクトタイム τ でM個の作業物4が順次供給される場合には、それを処理するのに要する時間は $M\tau$ であり、その時間 $M\tau$ で各組立設備 $5_1, 5_2, 5_3$ がそれぞれ作業要素 Y_1, Y_2, Y_3 を処理する個数Nは、 $Nt_1 \approx M\tau$ の関係が成立する整数となる。

この場合、当然のことながら、各組立設備 $5_1, 5_2, 5_3$ で処理される個数Nは、作業物4を供給する個数Mより小さいので、第1組立設備 5_1 で作業要素 Y_1 を処理できない個数は $M - N$ となり、この $M - N$ をつぎの第2組立設備 5_2 で処理する。

5_3 で処理する場合の3台の組立設備 $5_1, 5_2, 5_3$ の作業分担について検討する。

まず、120個の作業物4について作業要素 Y_1, Y_2, Y_3 を処理するのに要する時間の総和は、 $120 \text{個} \times (30 \text{個} + 20 \text{個} + 25 \text{個}) \text{秒} / \text{個} = 9,000 \text{秒}$ となり、3台の組立設備 $5_1, 5_2, 5_3$ が平均して処理を分担すると、各組立設備 $5_1, 5_2, 5_3$ の処理時間は $9,000 \text{秒} / 3 \text{台} = 3,000 \text{秒} / \text{台}$ である。

したがって、3,000秒の間に第1組立設備 5_1 が作業要素 Y_1 を100個($3,000 \text{秒} / 30 \text{秒} / \text{個}$)を行い、第2組立設備 5_2 が作業要素 Y_1 を20個($120 \text{個} - 100 \text{個}$)と作業要素 Y_2 を120個行い、第3組立設備 5_3 が作業要素 Y_3 を120個行えばよいことになる。

ここで3台の組立設備 $5_1, 5_2, 5_3$ の作業時間を検証してみると、

第1組立設備 5_1 : $100 \text{個} \times 30 \text{秒} / \text{個} = 3,000 \text{秒}$

第2組立設備 5_2 : $20 \text{個} \times 30 \text{秒} / \text{個} + 120 \text{個} \times 20 \text{秒} / \text{個} = 3,000 \text{秒}$

第3組立設備 5_3 : $120 \text{個} \times 25 \text{秒} / \text{個} = 3,000 \text{秒}$

したがって、第2組立設備 5_2 が経過時間 $M\tau$ 後に処理しなければならない作業要素をあらかじめ分担している作業要素 Y_2 をM個と、第1組立設備 5_1 で処理できない作業要素 Y_1 は $M - N$ 個となり、その結果、第2組立設備 5_2 の処理時間の合計は

$Mt_2 + (M - N)t_1$
となる。この式を変形すると、

$M(t_1 + t_2) - Nt_1$
となり、 $\tau \approx \frac{t_1 + t_2}{2}$ と $Nt_1 \approx M\tau$ の条件から

$M(t_1 + t_2) - Nt_1 \approx M\tau$
となって、第2組立設備 5_2 は、処理時間が不足することもなく、遊休することもない。

また第3組立設備 5_3 は、あらかじめ設定された作業要素 Y_3 を分担すればよい。

つぎに具体的な数値を用いて説明する。

たとえば、作業要素 Y_1, Y_2, Y_3 の処理時間 t_1, t_2, t_3 をそれぞれ30秒/個、20秒/個、25秒/個とし、かつ作業要素 Y_1, Y_2, Y_3 をそれぞれ120個の作業物4を3台の組立設備 $5_1, 5_2,$

で、3台の組立設備5₁、5₂、5₃の処理時間がすべて同一となり、すべての組立設備5₁、5₂、5₃において処理時間の過不足のない作業分担をしていることがわかる。

このような作業分担で3台の組立設備5₁、5₂、5₃が作業要素Y₁、Y₂、Y₃を行う場合、その順序は第2図に示すタイムチャートにしたがって行う。なお、図示の矩形部分は、各組立設備5₁、5₂、5₃が作業物4に作業要素Yを行うことを示し、矩形の中に示した記号の4_{6n+1}～4_{6n+6}は、作業物4の番号である。ただしn=0～19である。また矩形と、矩形とを矢印で結んでいるのは、同じ作業物4の作業要素を示したものである。さらに2点鎖線で示した矩形は、実線で示した矩形と同一タイムチャートを繰返すものである。

つぎに第1図に示した生産ライン設備を第2図に示すタイムチャートに基づいて作業物4に作業要素Yを行う場合について説明する。

作業物4_{6n+1}は、供給コンベア6₁から移動コンベア8₁に供給され、移動コンベア8₁上を搬送

コンベア6₁上に供給され、第3組立設備5₃が作業物4_{6n+2}に作業要素Y₃を処理するまで待機する。

ついで、第3組立設備5₃が作業物4_{6n+2}に作業要素Y₃を処理すると、作業物4_{6n+1}が作業コンベア6₁上を搬送されて第3組立設備5₃が処理できる位置で停止し、第3組立設備5₃で作業要素Y₃を処理される。

しかるのち、第3組立設備5₃が作業物4_{6n+1}に作業要素Y₃を処理すると、作業物4_{6n+1}が作業コンベア6₁上を搬送されて搬出コンベア11でつぎの生産ライン設備に搬送される。

つぎに作業物4_{6n+2}は、供給コンベア6₁から移動コンベア8₁上に搬送され、ついで移動コンベア8₁が矢印方向に移動し、飛び越しコンベア7上に搬送されて移動コンベア8₁上に供給されたのち、移動コンベア8₁が矢印方向に移動し、作業コンベア6₁上に搬送され、第2組立設備5₂の前方位置で停止する。(第2図に示すタイムチャートはこの時点から実線になっている。)

しかるのち、第2組立設備5₂が作業物4_{6n+2}

されて作業コンベア6₁に供給され、作業コンベア6₁上を搬送されて第1組立設備5₁が処理できる位置で停止する。(第2図に示すタイムチャートはこの時点から実線で示している。)

しかるのち、第1組立設備5₁が作業物4_{6n+1}に作業要素Y₁を処理すると、作業物4_{6n+1}が作業コンベア6₁上を搬送されて移動コンベア8₁に供給され、移動コンベア8₁上を搬送されて作業コンベア6₁上に供給され、作業コンベア6₁上で第2組立設備5₂が作業物4_{6n+2}に作業要素Y₂を処理するまで待機する。

ついで、第2組立設備5₂が作業要素Y₂の処理を終了すると、作業物4_{6n+1}が作業コンベア6₁上を搬送されて第2組立設備5₂が処理できる位置で停止し、第2組立設備5₂で作業要素Y₂を処理される。

しかるのち、第2組立設備5₂が作業物4_{6n+1}に作業要素Y₂を処理すると、作業物4_{6n+1}が作業コンベア6₁上を搬送されて中間コンベア10に供給され、中間コンベア10上を搬送されて作業コ

に作業要素Y₁と作業要素Y₂とを処理すると、作業物4_{6n+2}は、作業コンベア6₁上を供給されて中間コンベア10上に供給され、中間コンベア10上を供給されて作業コンベア6₁上に供給され、作業コンベア6₁上を供給されて第3組立設備5₃が処理できる位置で停止する。

ついで、第3組立設備5₃が作業物4_{6n+2}に作業要素Y₃を処理すると、作業物4_{6n+2}が作業コンベア6₁上を供給され排出コンベア11にてつぎの生産ライン設備に搬送される。

つぎに作業物4_{6n+3}、4_{6n+4}…は上記作業物4_{6n+1}と同様な手順で搬送され処理されるので、説明を省略する。

このようにして作業物4が3台の組立設備5₁、5₂、5₃で作業要素Y₁、Y₂、Y₃を処理されるさいの3台の組立設備5₁、5₂、5₃の稼働率は第3図に示すように同一になり、第10図に示す稼働率83%に対し100%と向上し、たとえば120個の作業物4に作業要素Y₁、Y₂、Y₃を処理するのに要する時間は、第10図に示す作業分担であれば3600

秒(30秒/個×120個)であるのに対し第3図に示す作業分担であれば3000秒で処理することができる。

したがって処理時間が長い作業要素については、1台の組立設備で処理するのではなく複数台の組立設備で分担して処理することにより、すべての組立設備の稼働時間が均一化し、すべての組立設備の稼働率を向上することができ、かつ処理時間を短縮することができる。

つぎに各組立設備の作業分担の方法を理論的かつ一般的に考察するとつぎのようになる。

作業要素 Y_1, Y_2, \dots, Y_n の作業時間 $t_i (i=1, 2, \dots, n)$ およびタクトタイム τ は、製品形状、設備構造および製品の需要量と納期などで決定し、決定した作業時間タクトタイムのもとで機械台数 N は $N \geq \frac{\sum_{i=1}^n t_i}{\tau}$ が成立する M の最小値とする。そして N 台の組立設備により M 個の製品に作業要素 $Y_i (i=1, 2, \dots, n)$ を施す場合の作業分担はつぎの方法で決していく。

N 台の組立設備を連続的・直線的に配置し、か

このようにして決定された作業分担について第2図に示したようなタイムチャートを作成する。(タイムチャートの作成方法については既に第2図で説明したので、割愛する。)

また第4図に示す作業分担方法に基いた生産ライン設備の一実施例を示す第5図について説明する。

第5図に示すように、複数の組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ と、これら複数の組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ に作業物を順次供給するコンベア6とから構成されている。

複数の組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ は、後述の作業要素割付け方法によって割付けられた作業要素に基いて処理する。

コンベア6は、供給コンベア P と、供給コンベア P からの作業物を順次複数の組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ に搬送する複数の作業コンベア P_1, P_2, \dots, P_n と、供給コンベア P からの作業物をそれぞれ各組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ を飛び越えさせる複数の飛び越えコンベア Q_1, Q_2, \dots, Q_n と、これら

つ作業物が搬送される方向から番号を付け、最初の組立設備から $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ とする。

また M 個の製品がタクトタイム τ で順次搬送されると、全製品がすべて供給搬送し終るのに $M\tau$ 時間を必要とし、この $M\tau$ 時間内で処理しうる作業要素量だけ、最初の組立設備 5_1 から順次作業分担を行っていく。その状態は、第4図に示すように、最初の組立設備 5_1 は、所要時間 t_1 の作業要素 Y_1 を M 個と、所要時間 t_2 の作業要素 Y_2 を m_1 個分担する。ここで、最初の組立設備 5_1 が作業要素 Y_2 を分担する個数 m_1 の決定はつぎのような方法による。

すなわち、 $M\tau$ 時間内で最初の組立設備 5_1 の稼働時間 $M_1 t_1 + m_1 t_2$ が $M\tau \geq M_1 t_1 + m_1 t_2$ の条件のもとで最大になるように m_1 を決定する。

ついで、第2組立設備 5_2 は、作業要素 Y_2 を $M - m_1$ 個と所要時間 t_2 の作業要素 Y_3 を m_2 個分担する。この m_2 個は m_1 個と同様な方法で決定する。

以下、同様にして第3組立設備 5_3 乃至 n 組立設備 5_n の作業分担を決定する。

複数の作業コンベア P_1, P_2, \dots, P_n もしくは飛び越えコンベア Q_1, Q_2, \dots, Q_n のいずれか一方に作業物4を切り換え搬送する分岐点 K_1, K_2, \dots, K_n と、処理終了した作業物4をつぎの生産ライン設備(図示せず)に搬送する排出コンベア G と、各作業コンベア P_1, P_2, \dots, P_n にそれぞれ設置された作業エリア W_1, W_2, \dots, W_n およびバッファエリア B_1, B_2, \dots, B_n とから構成されている。なお、図の矢印は作業物の流れを示す。

つぎに動作について説明する。

供給コンベア P よりタクトタイム τ で順次供給された作業物は、第1分岐点 K_1 で2つに分類され、組立設備 5_1 で作業要素 Y_1 を処理されるものはバッファエリア B_1 に、組立設備 5_1 で作業要素 Y_1 を処理されないものは、飛び越えコンベア Q_1 を通過して第2分岐点 K_2 に供給される。

バッファエリア B_1 に供給された作業物は、前の作業物が処理を行っている間、バッファエリア B_1 で待機し、前の作業物が処理を終了すると同時に作業エリア W_1 に供給され組立設備 5_1 により

作業要素 Y_1 の処理が行われる。

しかるのち、作業物が組立設備 5_1 にて作業要素 Y_1 の処理を終了すると、作業コンベア P_1 にて第2分岐点 K_2 に供給され、第1分岐点 K_1 と同様に2つに分類され、組立設備 5_2 で作業要素 Y_2 を処理されるものはバッファエリア B_2 に供給され、組立設備 5_2 で作業要素 Y_2 を処理されないものは飛び越えコンベア Q_2 を通して第3分岐点 K_3 に供給され、以下上記と同様な動作を繰返してすべての作業要素 Y_1, Y_2, \dots, Y_n を処理終了した作業物は、排出コンベア G にてつぎの生産ライン設備に搬送される。

この場合、各組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ が分担する作業要素は、第4図に示すように、組立設備 5_1 が作業要素 Y_1 を M 個と、作業要素 Y_2 を m_1 個を分担し、組立設備 5_2 が作業要素 Y_2 を $M - m_1$ 個と、作業要素 Y_3 を m_2 個を分担し、 \dots 組立設備 5_n が作業要素 Y_n を $(M - m_n)$ 個を分担する。

このような作業分担を行うことによって、ある組立設備 5 では、ある作業物に作業要素を処理し

する搬送路 P' には、各組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ 毎に作業エリア W_1, W_2, \dots, W_n と、2個のバッファエリア B_1, B_2, \dots, B_n が設置されている。

各組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ は、それぞれ分担する作業要素 Y_1, Y_2, \dots, Y_n を処理するための時間および待ち時間をあらかじめ検出されており、この検出結果に基づいて作業物を各バッファエリア B_1, B_2, \dots, B_n および作業エリア W_1, W_2, \dots, W_n に供給されるように構成されている。

したがって、本実施例においても、各組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ に第4図に示す作業分担に基づいて処理することができる。

つぎに本発明のさらに他の一実施例である生産ライン設備を示す第7図について説明する。

第7図に示すように、作業物を矢印方向に供給する搬送路 P' には、各組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ 毎に2個宛の作業エリア W_1, W_2, \dots, W_n が設置されている。

これら作業エリア W_1, W_2, \dots, W_n は、各組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ が作業物に作業要素を処理する

ないものもあり、このとき飛び越えコンベアを通してつぎの組立設備に供給し、ある組立設備 5 ではある作業物の作業待ち時間が発生するので、そのときはバッファエリアで作業待ちが行われる。

なお、第5図においては、組立設備1台に対して飛び越えコンベア、作業エリアおよびバッファエリアを各1個設けた場合を示しているが、これに限定されるものでなく、第4図に示した作業配分によっては、必要ないものもあり、また状況によっては組立設備1台に対して2個以上の飛び越えコンベアを設置する必要がある。さらに各組立設備が作業分担に対応して分担した作業要素を処理しうる構成になっていることは当然である。また作業コンベアおよび飛び越えコンベアについては、これに限定されるものでなく、要は、作業物を供給しうるものであれば他のものでも良いことは云うまでもない。

つぎに本発明の他の一実施例である生産ライン設備を示す第6図について説明する。

第6図に示すように、作業物を矢印方向に供給

ために作業物を停止させておくものであるから、これによって各組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ が処理待ちをすることなく処理することができ、かつ第4図に示す作業分担に基づいて処理することができる。

つぎに本発明のさらに他の一実施例である生産ライン設備を示す第8図について説明する。

第8図に示すように、作業物を矢印方向に供給する搬送路 P'' を互いに平行に2個設置し、それぞれの搬送路 P'' には、各組立設備 $5_1, 5_2, 5_3, \dots, 5_n$ 毎に互いに隣接する1個宛の作業エリア W_1, W_2, \dots, W_n を設けている。

したがって、本実施例においても、各組立設備 $5_1, 5_2, \dots, 5_n$ が処理待ちをすることなく処理することができ、かつ第4図に示す作業分担に基づいて処理することができる。

なお、上記各実施例は組立設備について説明したがこれに限定されるものでなく機械設備にも適用できる。

〔発明の効果〕

以上説明したように本発明の生産方法は、各作

業設備が作業待ちをすることなくすべての作業設備の作業分担をほぼ均等にすることができ、これによってすべての作業設備の稼働率を向上することができる。

また製品形状、設備構造および製品の需要量および納期などでタクトタイムの変化、作業要素の処理時間の変化に対して迅速に対応することができ、かつ製品の需要量の変化に対して作業設備を大改造することなく低コストでタクトタイムの短縮に対応をすることができる。

4. 図面の簡単な説明

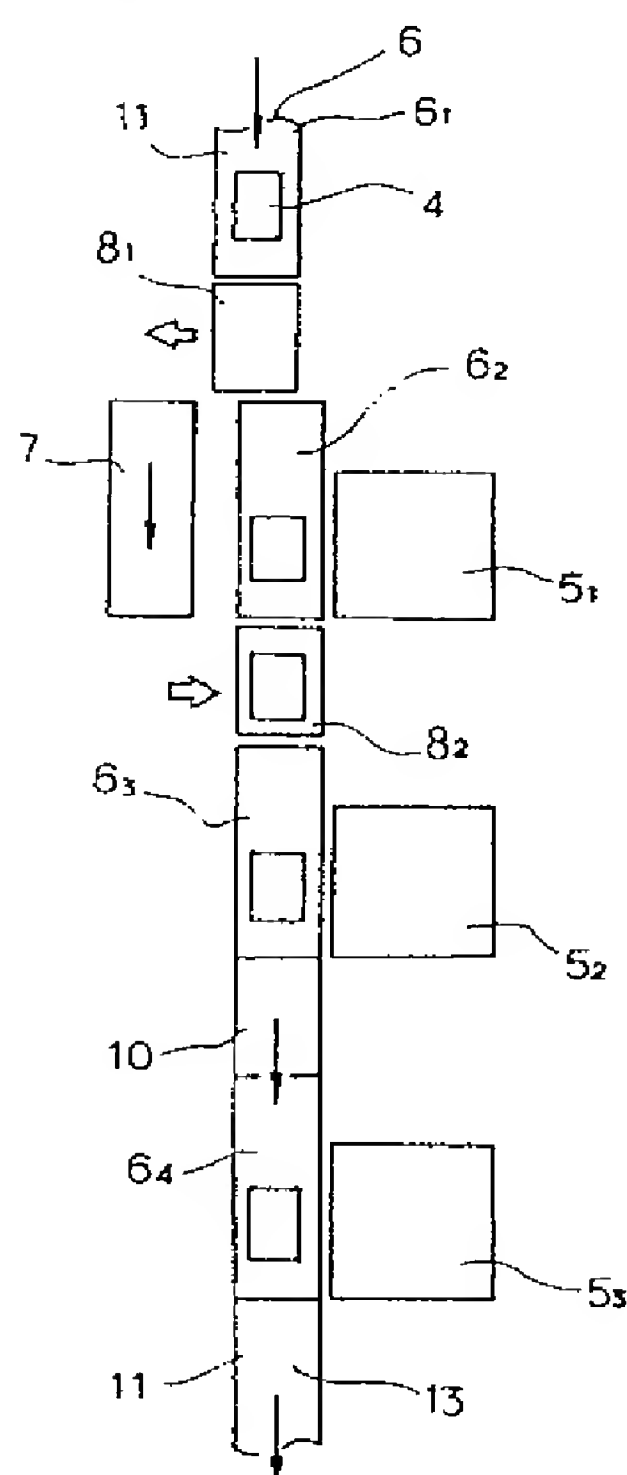
第1図は本発明の一実施例である生産ライン設備を示す平面図、第2図は第1図の生産ライン設備における作業要素の時間による変化を示す図、第3図は第1図の生産ライン設備における稼働率を示す図、第4図は本発明の生産ライン設備の作業配分方法を説明するための説明図、第5図は第4図の作業配分の一実施例である生産ライン設備を示す平面図、第6図は本発明の他の一実施例である生産ライン設備を示す平面図、第7図は本発

明のさらに他の一実施例である生産ライン設備を示す平面図、第8図は本発明のさらに他の一実施例である生産ライン設備を示す平面図、第9図は従来の生産ライン設備を示す平面図、第10図は従来の生産ライン設備の稼働率を示す図、第11図は従来の生産ライン設備における各組立設備の処理時間と遊休時間とを示す説明図である。

4…作業物、5…組立設備、6乃至11…コンベア。

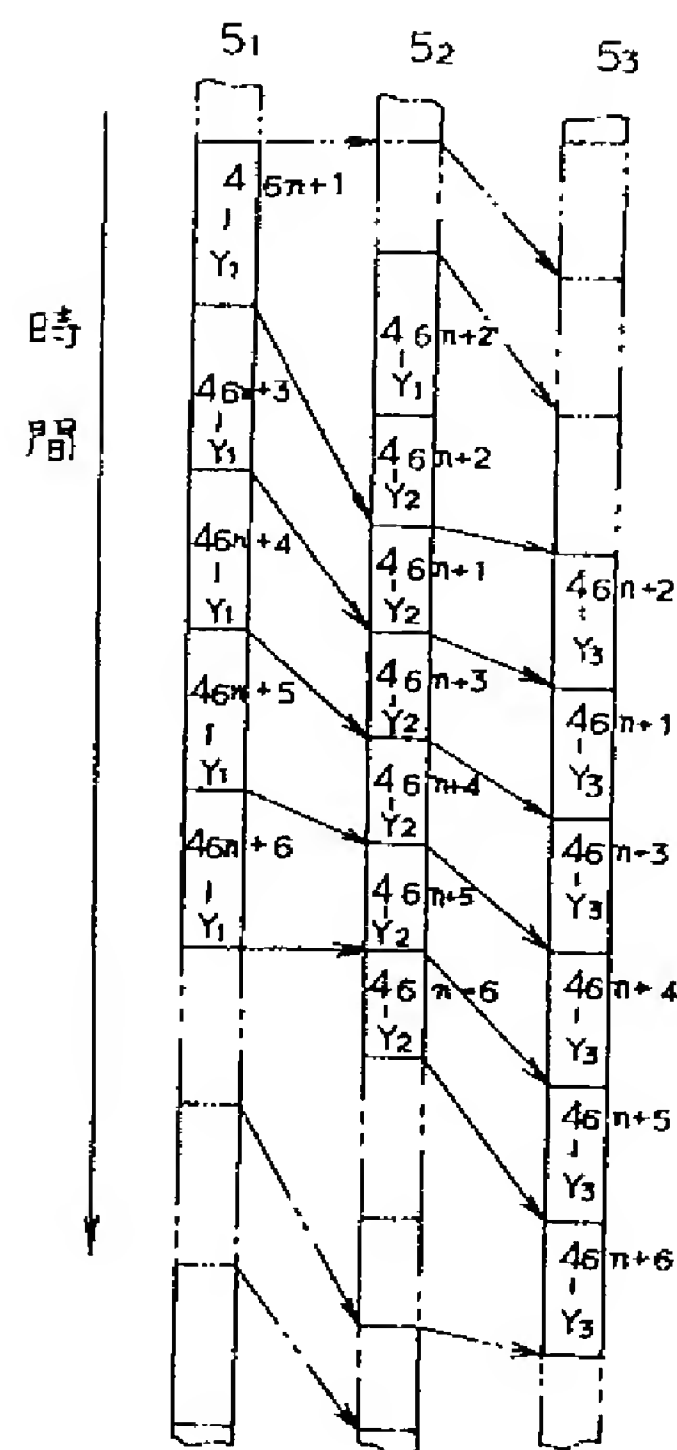
代理人 弁理士 秋本 正実

第 1 図



- 4: 作業物
- 6: コンベア
- 7: 搬送コンベア
- 8: 移動コンベア
- 10: 中間コンベア
- 11: 排出コンベア

第 2 図

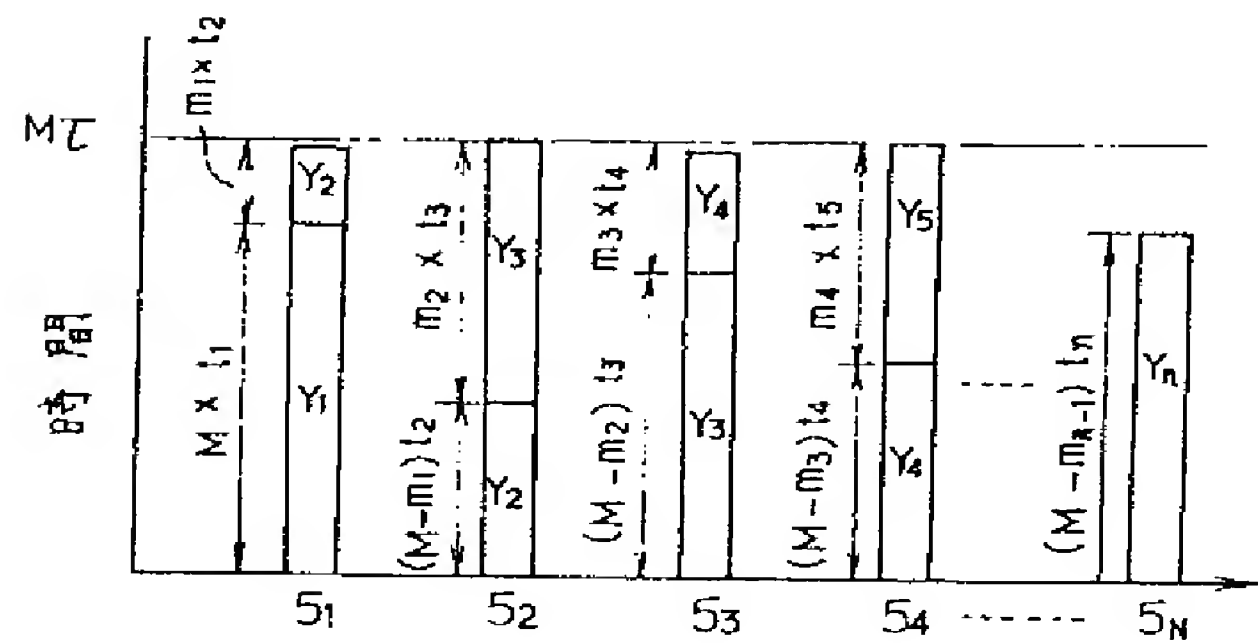


第 3 図

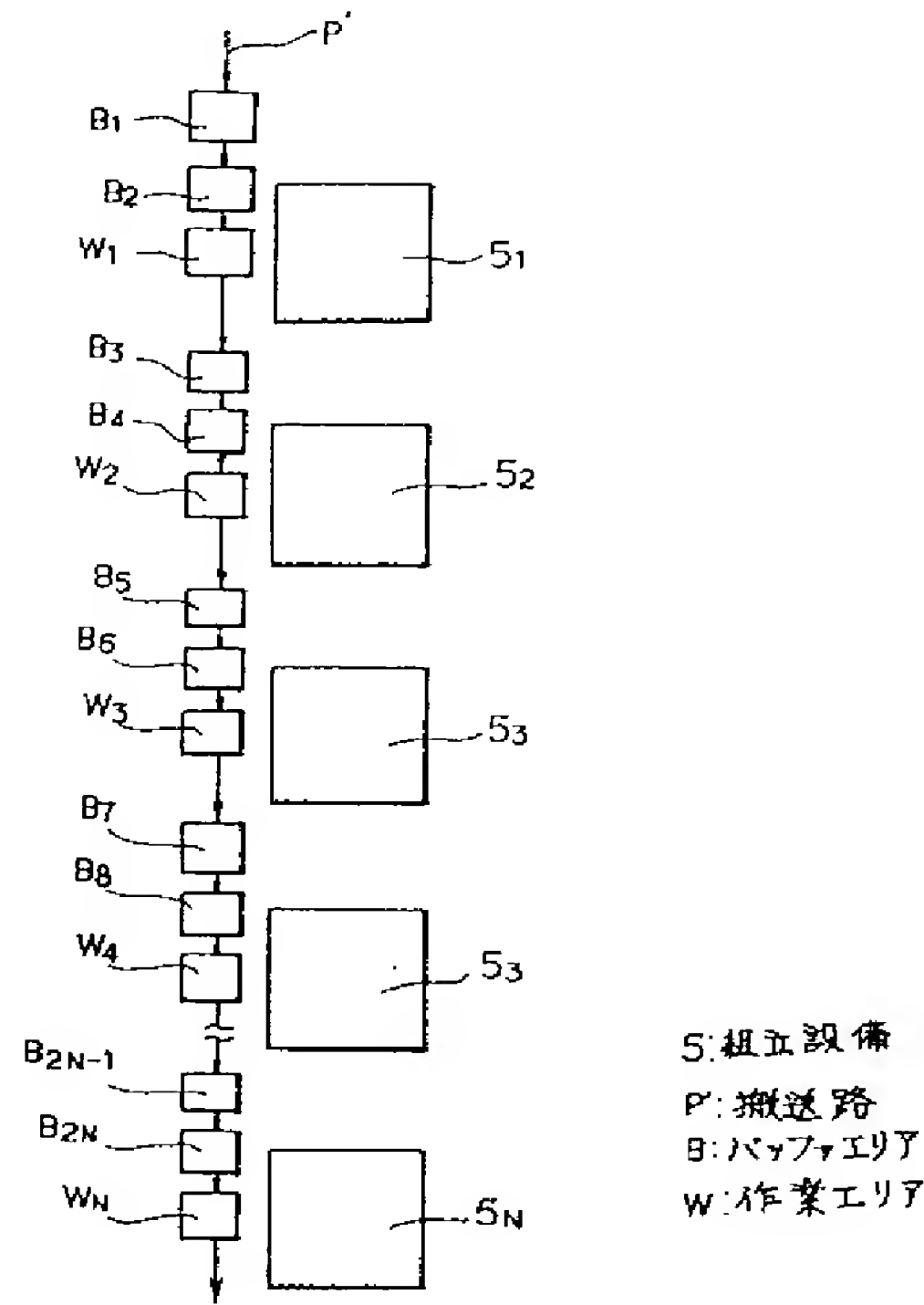
機 械	配分された要素作業とその個数 (※)	要素作業の作業時間	機械の稼働時間	機械の稼働率
51	Y ₁ 100 個	30秒/個	3000秒	100%
52	Y ₁ 20 個	30秒/個	3000秒	100%
	Y ₂ 120 個	30秒/個		
53	Y ₃ 120 個	25秒/個	3000秒	100%
機械台数	3 台	機械平均稼働率	100%	

※ 作業物の個数は120個

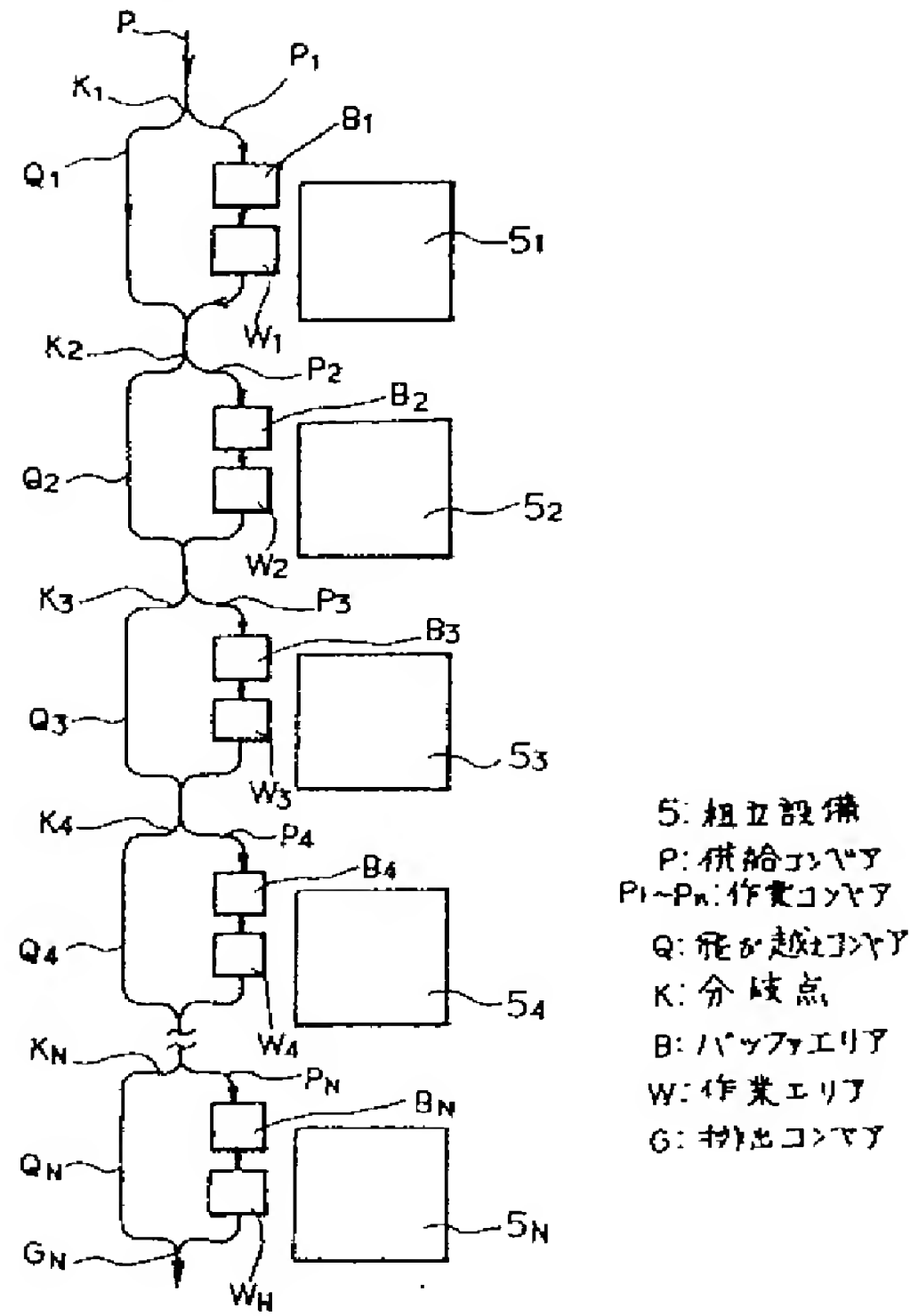
第 4 図



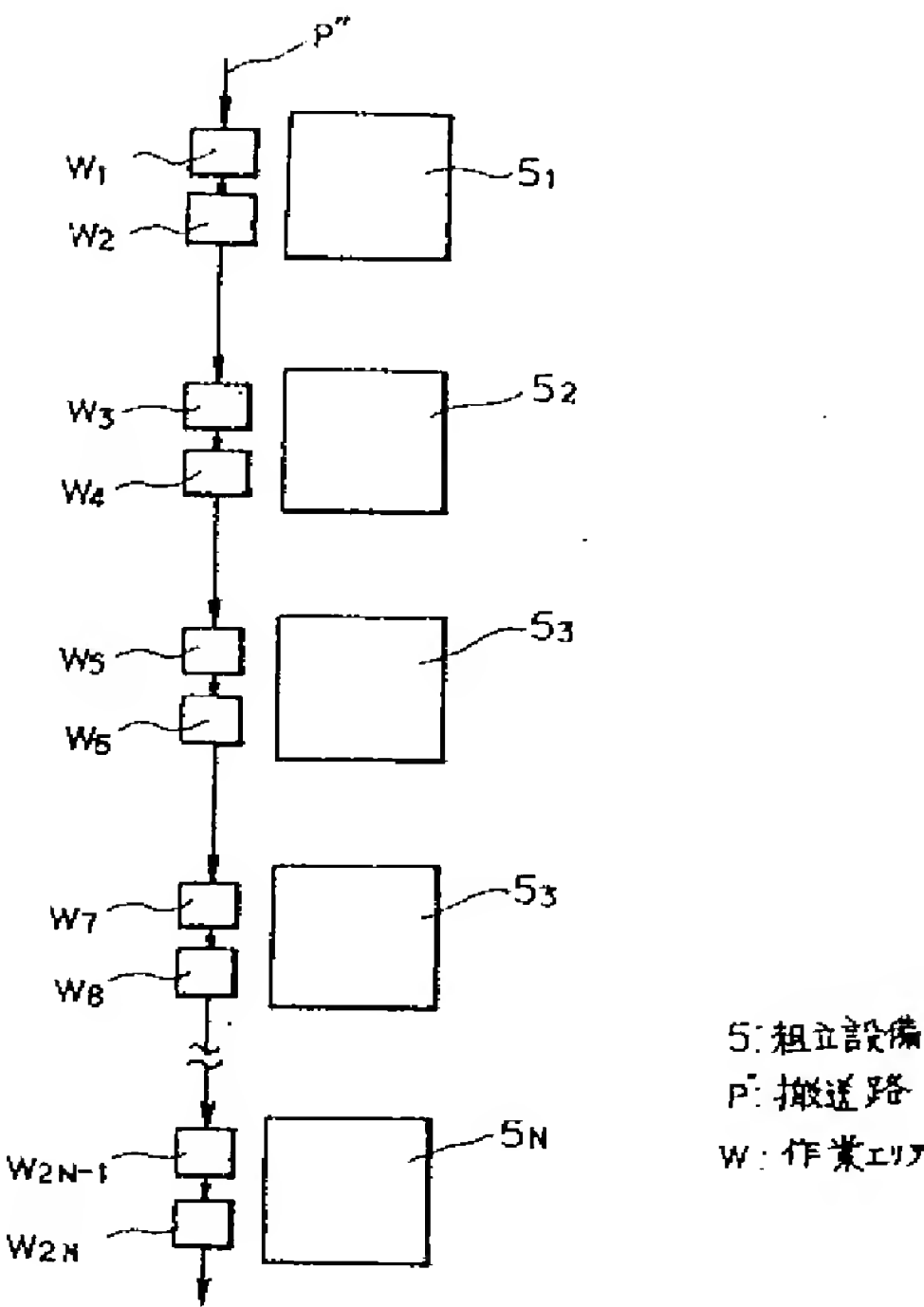
第 6 図



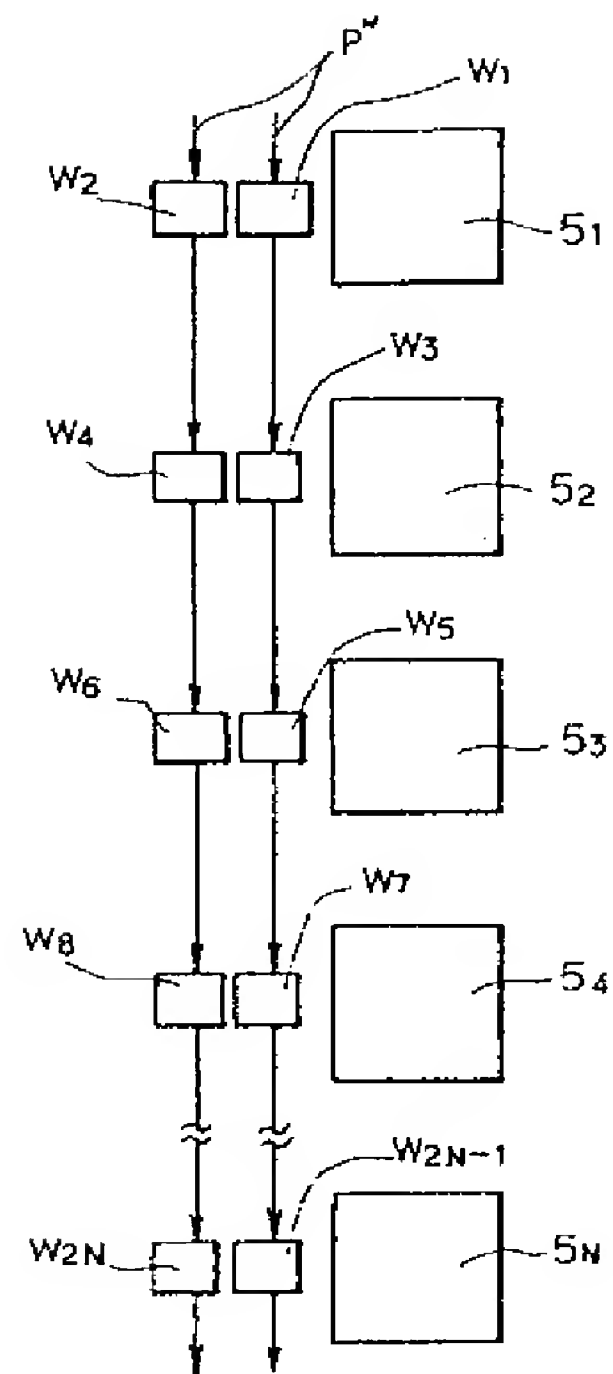
第 5 図



第 7 図

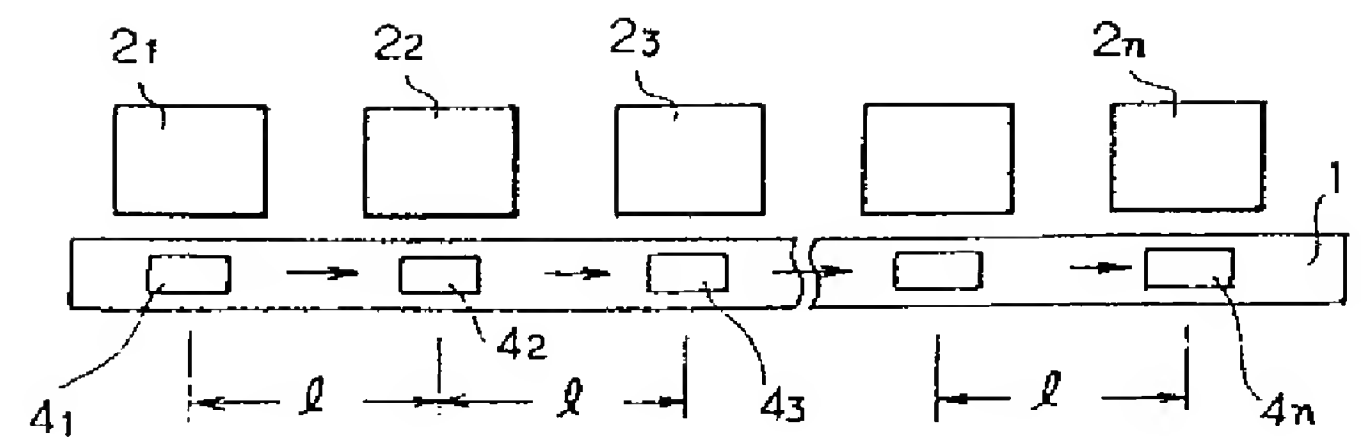


第 8 図



5: 組立設備
P: 搬送路

第 9 図



第 10 図

機 械	配分された要素 作業の記号	要素作業の 作業時間	機械稼働率
5 ₁	Y ₁	30 秒	100 %
5 ₂	Y ₂	20 秒	67 %
5 ₃	Y ₃	25 秒	83 %
機械台数	3 台	機械平均稼働率	83 %

第 11 図

